L'INDUSTRIE QUÉBÉCOISE DE LA FONDERIE

DES MÉTAUX FERREUX

MONOGRAPHIE

Québec

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Industrie et du Commerce

Publié par la Direction des communications

Préparé par André Houde et révisé par Jacques Drolet
Service des industries métallurgiques
Direction des matériaux et métaux

Dépôt légal, 4^{o} trimestre 1987
Bibliothèque nationale du Québec
ISBN 2-550-18134-4
©Gouvernement du Québec

TABLE DES MATIÈRES

		PAGE
AVANT-PROPOS	.....	1
1.0 L'IMPORTANCE	.....	3
2.0 LA SITUATION DE LA PRODUCTION	.....	3
2.1 LA SITUATION DES EXPÉDITIONS	.....	5
2.2 LA DISTRIBUTION	.....	5
2.3 LES EXPORTATIONS ET LES IMPORTATIONS	.....	7
3.0 LES PROBLÈMES DE RENTABILITÉ	.....	8
4.0 LES PERSPECTIVES D'AVENIR	.....	9
5.0 CONCLUSION	.....	10

LISTE DES GRAPHIQUES

1.	PRODUCTION ET VENTES DE PIÈCES MOULÉES EN FONTE ET EN ACIER AU QUÉBEC DE 1981 À 1986	13
2.	TAUX D'UTILISATION DE LA CAPACITÉ DE PRODUCTION DES FONDERIES DU QUÉBEC DE 1981 À 1986	14

PAGE

3. PRODUCTION DE PIÈCES MOULÉES EN FONTE ET EN ACIER AU QUÉBEC DE 1981 À 1986 15

4. VALEUR DES LIVRAISONS DE PIÈCES MOULÉES EN FONTE ET EN ACIER DU QUÉBEC DE 1981 À 1986 16

5. CHARTE DE DISTRIBUTION DES PIÈCES MOULÉES EN FONTE DE 1978 À 1986 17

LISTE DES TABLEAUX

1. GRILLE PRODUCTEURS-PRODUITS 19

2. GRILLE EXPORTATIONS-IMPORTATIONS 21

LISTE DES ANNEXES

1. LISTE DES FONDERIES QUÉBÉCOISES DE FONTE 23

2. LISTE DES FONDERIES QUÉBÉCOISES D'ACIER 27

AVANT-PROPOS

À l'automne 1986, le Service de la métallurgie, lequel s'appelle maintenant le Service des industries métallurgiques du ministère de l'Industrie et du Commerce (MIC), invitait tous les dirigeants de l'industrie québécoise de la fonderie des métaux ferreux, soit la fonte et l'acier, à répondre à un questionnaire d'évaluation du secteur.

Les données recueillies ont été compilées globalement et regroupées selon la nature des produits. Ce document, qui est une deuxième mise à jour de l'étude publiée en 1983 par le MIC, portait sur l'industrie québécoise de la fonderie des métaux ferreux et met principalement en relief la situation des années 1985 et 1986.

Les entreprises de l'industrie québécoise de la fonderie des métaux ferreux ont toutes répondu à l'invitation et nous tenons à les en remercier.

La Direction des matériaux et métaux du MIC a, entre autres, la responsabilité de suivre l'évolution de certains secteurs industriels et de recommander aux autorités gouvernementales l'adoption de mesures susceptibles de favoriser leur développement. C'est ainsi, par exemple, qu'a été créé un programme de financement d'études technico-économiques visant à aider les propriétaires d'entreprises à mieux connaître les marchés potentiels pour leurs produits actuels ou nouveaux et à déterminer la faisabilité de projets majeurs d'expansion ou d'implantation.

Enfin, par la publication d'études sectorielles, la Direction transmet au gouvernement, aux chefs d'entreprises et aux divers agents économiques énormément d'informations sur différents domaines d'activité industrielle.

ANDRÉ HOUDE, ing.
Service des industries métallurgiques
Ministère de l'Industrie et du Commerce
710, Place D'Youville, 7e étage
Québec, (Québec)
G1R 4Y4
Téléphone: (418) 643-5130

1.0 L'IMPORTANCE

L'étude publiée en 1983 par le MIC révélait la présence de 34 fonderies, soit 27 dans le sous-secteur de la fonte et 7 dans celui de l'acier. Ces entreprises employaient alors 2 795 personnes. Au cours des quatre dernières années, cette industrie a subi un recul quant au nombre d'usines. En effet, nous comptons actuellement 29 fonderies, soit 24 dans le sous-secteur de la fonte et 5 dans celui de l'acier. La liste de ces fonderies est présentée en annexe. En 1986, la main-d'oeuvre totale était d'environ 2 200 travailleurs; les employés des fonderies d'acier représentant 44 % de ce nombre. Environ la moitié des fonderies de métaux ferreux se situent dans un rayon de 50 milles du centre-ville de Montréal.

Au cours des deux dernières années, il y a eu une fermeture d'usine dans le secteur de la fonderie des métaux ferreux et deux acquisitions principales. En général, ce fut une période de rationalisation de la main-d'oeuvre accompagnée d'une légère modernisation de l'équipement. La réduction des coûts de production a permis d'affronter une concurrence toujours plus forte sur les marchés locaux.

Le graphique 1 représente les données annuelles de production et de ventes pour les fonderies québécoises de pièces moulées en fonte et en acier, de 1981 à 1986.

2.0 LA SITUATION DE LA PRODUCTION

Globalement, depuis 1984, le volume de la production annuelle totale est sensiblement demeuré le même mais la valeur des livraisons a augmenté de 10 % par an, ce qui a eu pour effet d'améliorer très légèrement la liquidité des entreprises compte tenu de l'indice d'inflation.

En 1985, la production totale de pièces moulées s'est située au même niveau qu'en 1984, soit 150 000 tonnes courtes mais dans des proportions fonte- acier nettement différentes. En effet, la production de moulages en fonte a atteint

117 000 tonnes comparativement à 80 000 tonnes en 1984, tandis que la production de moulages d'acier passait de 70 000 à 33 000 tonnes en 1985. Ce déséquilibre s'est traduit par une baisse très appréciable du taux d'utilisation de la capacité totale de production des fonderies d'acier et par une augmentation de ce taux chez les fonderies de fonte. Ainsi, le taux moyen global d'utilisation de la capacité de production des fonderies de métaux ferreux est passé à 53 % en 1985, soit une augmentation de 3 % par rapport à 1984, les fonderies de fonte fonctionnant à environ 65 % de leur capacité totale et les fonderies d'acier à 32 % approximativement.

En volume de production, l'année 1986 s'est avérée légèrement supérieure à 1985 avec une production totale de 160 000 tonnes courtes réparties comme suit: 125 000 tonnes de moulages en fonte et 35 000 tonnes de moulages en acier, ce qui représente une augmentation globale de 6 % par rapport à l'année précédente. La proportion fonte-acier est restée la même en 1986. Le taux moyen d'utilisation de la capacité de production des fonderies de métaux ferreux est passé à 35 % à la fin de cette dernière année, soit 67 % pour les moulages de fonte et 34 % pour les moulages d'acier. Le graphique 2 présente l'évolution des taux d'utilisation des capacités de production au cours de la période 1981-1986.

Par ailleurs, la capacité totale de production de pièces moulées en fonte et en acier est passée de 300 000 tonnes courtes en 1984 à 292 000 tonnes courtes en 1986, en raison principalement de la fermeture d'une usine. Actuellement, les capacités annuelles totales de production des fonderies québécoises de pièces moulées sont de 188 000 tonnes courtes pour la fonte et 104 000 pour l'acier.

La production annuelle de moulages en fonte et en acier au Québec des années 1981 à 1986 est illustrée au graphique 3. On y constate la reprise qui s'est effectuée depuis 1984 au chapitre de la production de pièces moulées en fonte et inversement, le déclin de la production de pièces moulées en acier.

Par ailleurs, le tableau 1 présente les produits de tous les producteurs, ainsi que le poids maximum des pièces, les types de four, le nombre d'employés et la capacité de chaque fonderie.

2.1 LA SITUATION DES EXPÉDITIONS

La valeur des expéditions de pièces moulées en fonte et en acier a atteint 192 M$ (millions de dollars) en 1985, soit 117 M$ pour la fonte et 75 M$ pour l'acier. C'est une augmentation de 13 % par rapport à 1984. Cependant la proportion fonte-acier varie en comparaison de 1984, où les expéditions de pièces moulées en fonte et en acier ont représenté respectivement 80 M$ et 90 M$.

En 1986, on constate une augmentation de 9 % par rapport à 1985, puisque les expéditions totales ont atteint 210 M$ soit 130 M$ pour les moulages en fonte et 80 M$ pour ceux en acier. Le graphique 4 trace l'évolution de la valeur des livraisons de pièces moulées en fonte et en acier entre 1981 et 1986.

2.2 LA DISTRIBUTION

La demande de pièces moulées en fonte grise a connu en 1986 sa meilleure année depuis 1980 avec une production de près de 71 000 tonnes, soit 57 % de la production totale de fontes. Quant à la demande de moulages en fonte ductile, elle est demeurée sensiblement la même qu'en 1985, soit 6 % du total, de même que celles de moulages en fontes blanche et alliée avec plus de 37 % du total. La valeur des livraisons de pièces moulées en fonte grise au Québec atteignait 54 % du total en 1986, tandis que la valeur des livraisons au Canada (hors du Québec) totalisait 34 % au cours de la même année. Enfin, environ 11 % des livraisons de moulages de fonte grise ont été acheminées vers les États-Unis au cours de l'année 1986.

Depuis la fermeture en 1982 d'une fonderie produisant des tuyaux en fonte ductile, le niveau de production pour cette catégorie s'est situé autour de 6 % à 8 % de la production totale annuelle des moulages en fonte, alors qu'il se situait entre 35 % et 40 % dans les années antérieures. Environ la moitié des fonderies québécoises de fonte sont en mesure de produire des moulages en fonte ductile. De nouveaux marchés devraient être explorés afin d'augmenter le tonnage annuel de cette catégorie de fonte.

Les autres types de moulages en fonte regroupent les moulages en fontes blanche et alliée. Nous trouvons au Québec six fonderies capables de produire des moulages en fonte blanche et deux autres pouvant produire de la fonte alliée. Au cours de 1985 et 1986, ces types de fonte ont représenté environ 37 % du total de la production comparativement à un taux variant entre 25 % et 30 % pour les années antérieures. On constate donc une croissance du marché pour ces deux catégories de fonte, qui provient surtout de clientèles nouvelles, telles que: les cimenteries et les industries de pâtes et papiers. Jusqu'au début des années 80, le secteur minier constituait le marché le plus attrayant pour ces types de moulages. Le graphique 5 présente l'évolution de la part de chaque catégorie de pièces moulées en fonte au cours des années 1978 à 1986.

Au Québec, 3 des 5 fonderies qui produisent des pièces moulées en acier utilisent plus de 70 % de leur capacité de production. Les deux autres fonderies, qui représentent 81 % de la capacité totale, fonctionnent à un niveau très inférieur, en raison principalement d'un manque de commandes dans leurs secteurs respectifs, soit les marchés minier et ferroviaire. En effet, ces deux secteurs ont régressé au cours des dernières années. La recherche de nouveaux marchés s'imposait donc pour compenser ce déséquilibre. C'est ce qui explique que le tonnage annuel des pièces moulées en acier a diminué de 50 % au cours des années 1985 et 1986 par rapport à 1983 et 1984. Les marchés québécois (36 %) et canadiens (49 %) représentent la majorité des livraisons, tandis que les exportations hors du Canada, se situent autour de 15 %, dont au moins 10 % aux États-Unis. L'inflation et les différentes nuances de moulages en acier

produits en 1986 ont aidé à maintenir la valeur des livraisons très près de celle de 1984 qui était principalement constituée de moulages en acier au carbone.

2.3 LES EXPORTATIONS ET LES IMPORTATIONS

Selon Statistique Canada, les exportations de pièces moulées en fonte en provenance du Québec se sont maintenues autour de 3 000 tonnes courtes par an depuis 1984. Leur valeur annuelle s'élevait à environ 3,8 M$. Au cours des trois dernières années, les exportations québécoises de moulages en fonte représentaient 3 % à 4 % de l'ensemble des exportations canadiennes. Les exportations québécoises des pièces moulées en acier ont pour leur part connu une régression depuis 1984. Lors de cette dernière année, le Québec exportait 38 % de plus de moulages d'acier qu'en 1986. Au-delà de 500 tonnes courtes de pièces moulées en acier étaient exportées en 1986, soit une valeur totale d'environ 1,7 M$. Ces exportations québécoises représentaient 16,4 % de la valeur totale des exportations canadiennes de produits de cette catégorie.

Quant au volume des importations québécoises de moulages en fonte au cours des dernières années, il a été inférieur au volume des exportations. La balance commerciale est donc nettement positive pour cette dernière catégorie de produits. Toutefois, c'était la situation inverse pour la catégorie des moulages en acier. Ainsi, depuis 1985, le volume des importations de pièces moulées en acier a plus que doublé et représente quasiment 10 fois celui des exportations. Cette situation est particulièrement inquiétante pour les fonderies d'acier du Québec.

Il est à noter toutefois que les données obtenues par Statistique Canada diffèrent de celles fournies au cours de l'enquête du MIC auprès des fonderies québécoises, en ce qui a trait aux exportations. En effet, les dirigeants de fonderies nous rapportaient, pour 1986, un chiffre de 12 % en volume pour les moulages de fonte (soit 15 000 tonnes courtes) et environ 15 % en volume pour

les moulages d'acier (soit 5 250 tonnes courtes) comparativement à 2,3 % (soit 2 850 tonnes courtes pour les moulages de fonte) et 1,5 % (soit 514 tonnes courtes pour les moulages d'acier) selon les données de Statistique Canada. Cependant, suivant le système de compilation utilisé par Statistique Canada, on crédite les exportations à la province où se fait le chargement, tandis que les importations sont imputées à la province dans laquelle se fait le dédouanement. Or, nous savons qu'une partie de ces marchandises est transportée d'une province dans une autre et qu'il est très difficile d'en évaluer le pourcentage. Par conséquent, cette lacune de la méthode utilisée a pour effet d'entraîner des écarts significatifs entre les données transmises par les dirigeants d'entreprises et celles fournies par l'organisme fédéral.

Le tableau 2 trace le portrait des exportations et des importations de pièces moulées en fonte et en acier pour le Québec et le Canada au cours des trois dernières années, selon les données de Statistique Canada.

3.0 LES PROBLÈMES DE RENTABILITÉ

Depuis quelques années, les fonderies de pièces moulées en fonte du Québec font face à des frais de main-d'oeuvre et des charges sociales élevés (CSST, assurance-maladie, assurance-chômage, impôts, taxes, etc.). De plus, les lois concernant l'environnement peuvent aussi affecter la compétitivité des fonderies de pièces moulées en fonte utilisant le cubilot. Toutefois, environ 40 % des fonderies québécoises de fonte sont dotées maintenant de fours à induction. Les matières premières sont aussi très coûteuses, puisque le coke, les réfractaires et les sables proviennent en majeure partie des États-Unis.

Par ailleurs, une forte concurrence entre fonderies québécoises et canadiennes sur les marchés locaux impose des prix bas. De plus, en ce qui concerne les moulages de fonte, les importations, surtout du Japon, de Taïwan et de Corée, exercent une concurrence additionnelle.

Quant aux fonderies de pièces moulées en acier du Québec, elles sont actuellement dans une position de surcapacité de production. Ces fonderies, généralement plus grosses que les fonderies de fonte, font face à des problèmes de relations de travail épineux, à des frais de main-d'oeuvre et des charges sociales plus élevés et à une concurrence internationale (Espagne, Corée, Taïwan, etc.) plus rude. Les commandes sont ainsi plus difficiles à obtenir de certains secteurs, tels que les mines et le domaine ferroviaire. Le taux d'utilisation de la capacité totale de production a régressé dans ce sous-secteur, passant de 50 % en 1984 à 34 % en 1986.

La productivité et la compétitivité des fonderies d'acier se sont donc affaiblies en 1985 et 1986. Toutefois, le taux de change actuel du dollar canadien favorise l'exportation de produits québécois vers les États-Unis, ce qui a pour effet d'améliorer légèrement la compétitivité des fonderies québécoises.

4.0 LES PERSPECTIVES D'AVENIR

En général, au Québec, les fonderies ont surtout développé les marchés de pièces moulées en fonte grise, en fonte blanche et en fonte alliée. Quant à la fonte ductile, elle peut, en plus de ses marchés spécifiques, remplacer certaines applications de la fonte grise. Pour les fonderies de fonte grise et de fonte ductile, les perspectives d'avenir nous apparaissent encourageantes dans la mesure où l'on réussira à maintenir un niveau élevé de productivité.

Par ailleurs, la rationalisation des usines, présentement en cours, devrait se poursuivre encore quelque temps. Ainsi, les fonderies qui auront su profiter de technologies nouvelles et trouver de nouveaux créneaux locaux et/ou à l'exportation seront en mesure de faire face à la concurrence plus efficacement.

Globalement en 1986, la production québécoise des pièces moulées en fonte et en acier a augmenté de 6 % par rapport à 1985 et l'on peut s'attendre à une augmentation similaire en 1987.

D'après le rapport "U.S. Industrial Outlook 1986, Ferrous Metals" publié par le département du commerce des États-Unis, contrairement à ce qui se passe au Québec, les livraisons des fonderies américaines de pièces moulées en fonte et en acier ont diminué de 4 % en 1985 et l'on prédisait une réduction additionnelle de 3 % en 1986. Cette baisse de deux ans était attribuable à la fonte grise uniquement, dont la production a retraité de 8 %, alors que les fontes ductile et malléable augmentaient de 4,5 % et 10 % respectivement et que la production des moulages en acier augmentait, quant à elle, de 1 %. Ce rapport mentionnait que les livraisons totales des fonderies américaines dans ces sous-secteurs connaîtront une baisse annuelle de 2 % jusqu'en 1990.

Une autre enquête effectuée en novembre 1986 par la revue spécialisée "Modern Casting" fournissait des données différentes de celles publiées dans le rapport du département du commerce. En effet, cette enquête indiquait que les fonderies américaines de fonte anticipaient une croissance des livraisons de 2,4 % en 1986 et de 3 % en 1987. L'enquête révélait aussi qu'en moyenne la capacité totale de production des fonderies de fonte a été utilisée à 64 % aux États-Unis en 1986. De plus, 74 % de ces fonderies étaient rentables. L'enquête mentionnait également qu'il devrait y avoir une croissance des livraisons de 5,3 % en 1987 pour les fonderies américaines de moulages en acier. Environ 62 % de ces dernières étaient rentables en 1986 et elles utilisaient leur capacité de production à 53 % en moyenne. La situation décrite par cette enquête, plus récente, nous apparaît plus semblable à celles que l'on retrouve au Québec et au Canada.

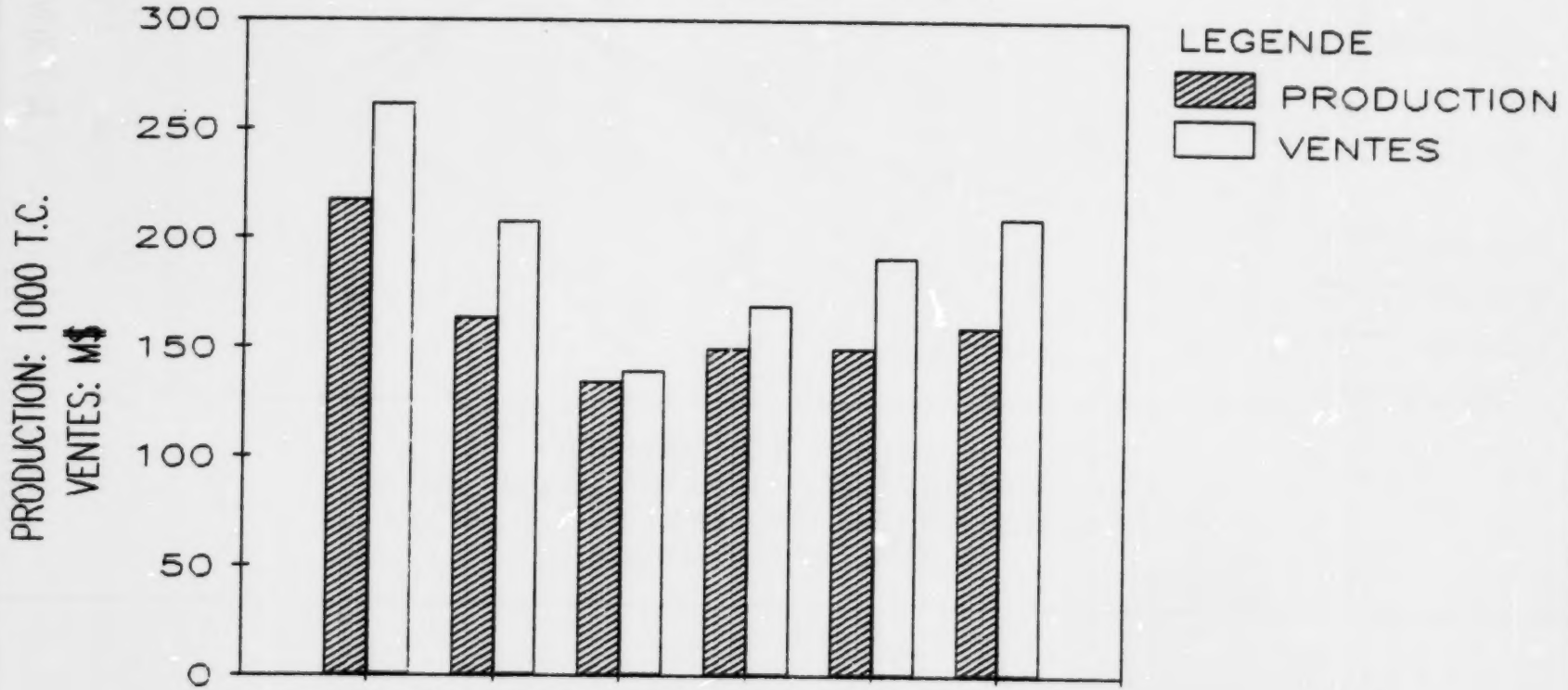
5.0 CONCLUSION

L'industrie québécoise de la fonderie des métaux ferreux se relève de la récession de 1982. Au cours des années 1985 et 1986, on a procédé à une légère rationalisation des usines et à une consolidation des effectifs.

Nous croyons que des efforts importants devront être fournis afin que se poursuivent la modernisation des usines et la commercialisation de nouveaux produits, surtout pour l'exportation.

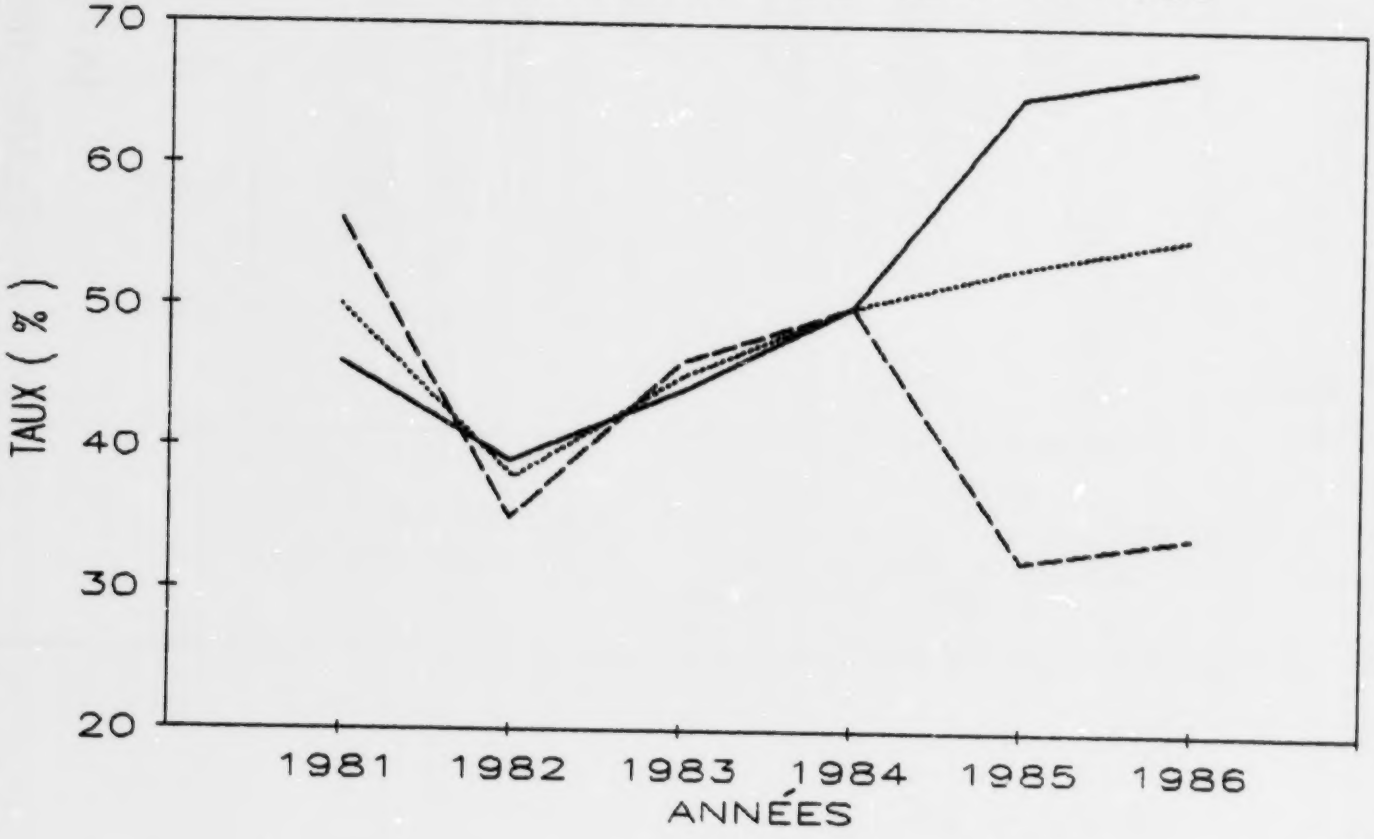
Le taux de change actuel du dollar canadien favorise les exportations vers les États-Unis. Des carnets de commandes mieux garnis devraient aider à accroître la capitalisation des fonderies pour leur permettre d'acquérir de nouveaux équipements et d'utiliser des technologies modernes, qui amélioreront davantage leur productivité et la qualité de leurs produits.

GRAPHIQUE NO 1
PRODUCTION ET VENTES DE PIECES MOULEES
EN FONTE ET EN ACIER AU QUEBEC
DE 1981 A 1986



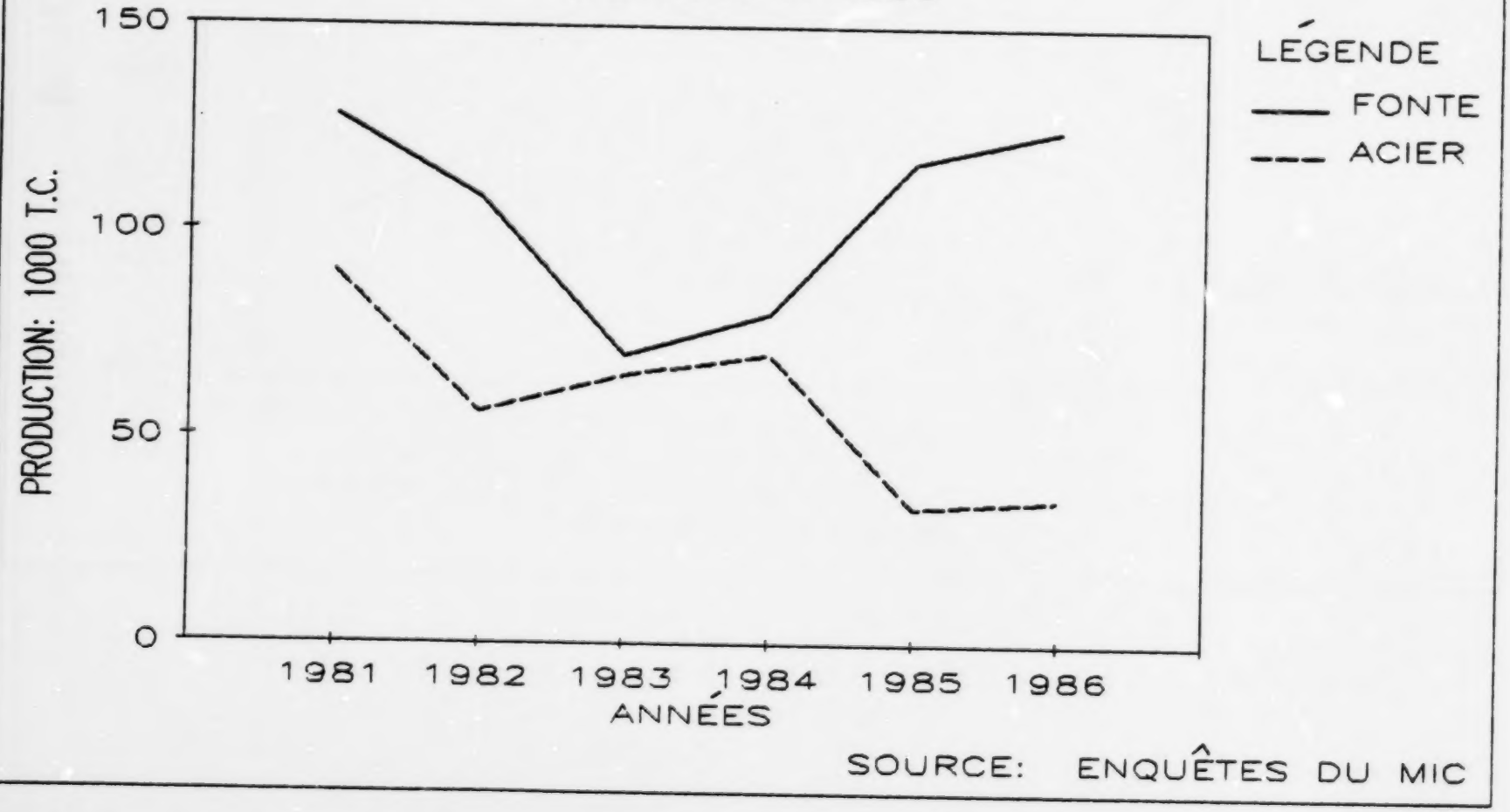
SOURCE: ENQUETES DU MIC

GRAPHIQUE NO 2
TAUX D'UTILISATION DE LA CAPACITÉ
DE PRODUCTION DES FONDERIES
DU QUÉBEC DE 1981 A 1986



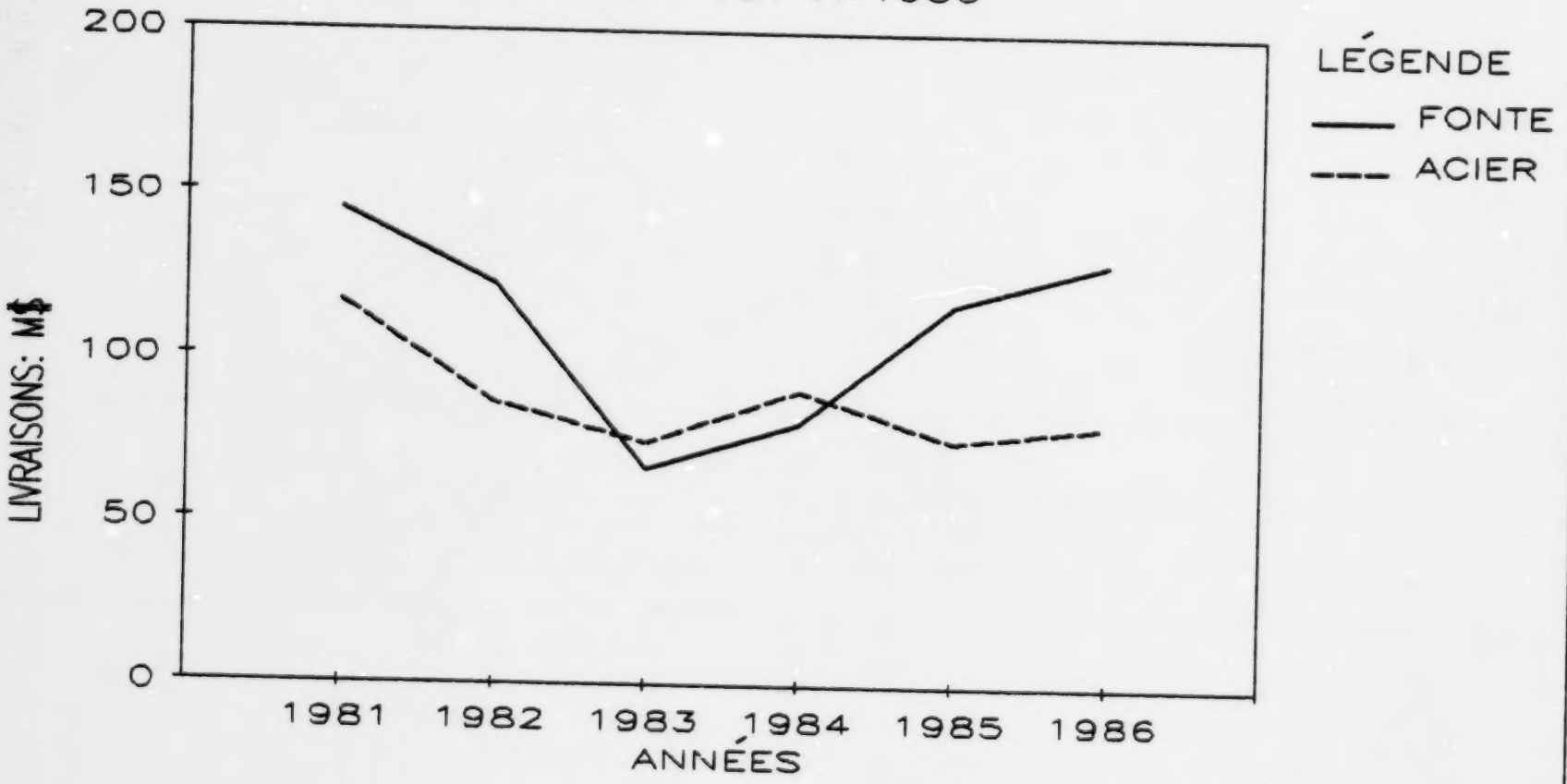
SOURCE: ENQUÊTES DU MIC

GRAPHIQUE NO 3
PRODUCTION DE PIÈCES MOULÉES
EN FONTE ET EN ACIER AU QUÉBEC
DE 1981 A 1986



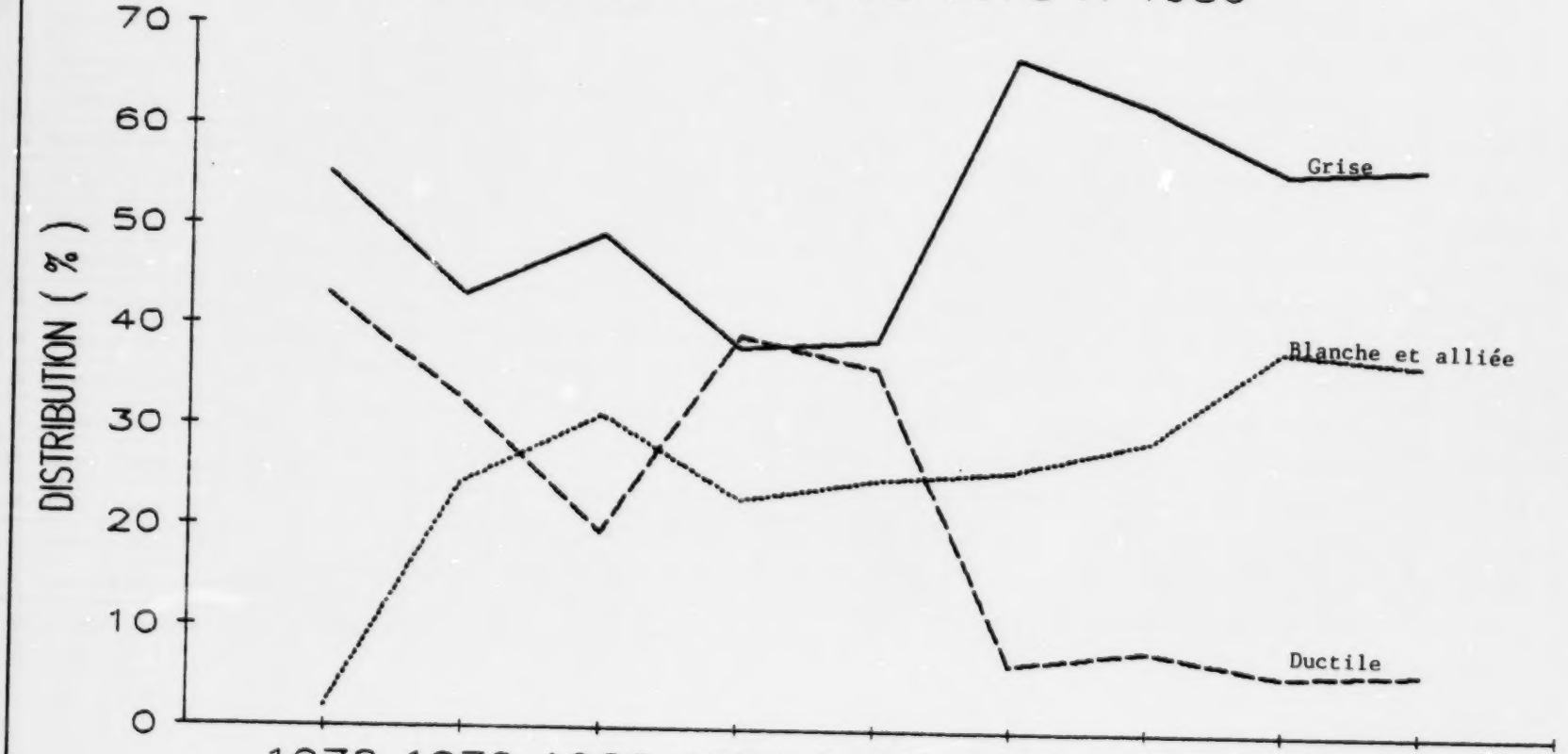
SOURCE: ENQUÊTES DU MIC

GRAPHIQUE NO 4
VALEUR DES LIVRAISONS DE PIÈCES MOULÉES
EN FONTE ET EN ACIER DU QUÉBEC
DE 1981 A 1986



SOURCE: ENQUÊTES DU MIC

GRAPHIQUE NO 5
CHARTE DE DISTRIBUTION DES PIÈCES
MOULÉES EN FONTE DE 1978 A 1986



SOURCE: ENQUÊTES DU MIC

TABLEAU 1

GRILLE PRODUCTEURS-PRODUITS

NOM DES FONDERIES	FONTES				ACIERS				POIDS MAXIMUM DES PIÈCES					TYPE DE FOURS EN USAGE				NOMBRE D'EMPLOIS										CAPACITÉ NOMINALE DE DE LA FONDERIE* 1986 TONNES COURTES
	Grise	Ductile	Blanche	Alliée	Au carbone	Faiblement alliés	Au manganèse	Fortement alliés	100 lbs	500 lbs	2 000 lbs	5 000 lbs	5 0000 lbs	Cubilot	Induction	Huile	Arc	- 15	15 à 30	30 à 50	50 à 80	80 à 100	100 à 150	150 à 200	200 à 250	250 à 300	300 à 350	
1. Belgen inc.	X	X											X	X						X								4 000
2. Fonderie Cormier inc.	X									X				X				X										1 000
3. Fonderie Waterloo inc.	X									X				X				X										1 150
4. Fonderie Grand-Mère ltée	X											X		X					X									4 000
5. Darling Duro ltée	X											X		X					X									2 300
6. Forano inc.	X	X											X	X							X							5 700
7. Norcast inc.	X		X									X		X	X							X						40 600
8. Jenkins Canada inc.	X	X											X		X					X								6 000
9. Fonderie Laperle (1985) inc.	X	X										X		X							X							12 000
10. Fonderie Laroche ltée	X											X		X							X							4 600
11. Fonderie de Lauzon ltée	X												X	X				X										2 300
12. Fonderie Magotteaux Canada	X	X		X								X			X									X				22 000
13. Mueller Canada inc.	X	X									X			X	X							X						7 400
14. Fonderie Nova inc.	X									X				X						X								4 500
15. Fonderie Napierville ltée	X									X						X		X										600

* La capacité nominale inclut la capacité totale de tous les équipements auxiliaires au(x) four(s) de fusion.

TABLEAU 1 (SUITE)

GRILLE PRODUCTEURS-PRODUITS

NOM DES FONDERIES	FONTES				ACIERS				POIDS MAXIMUM DES PIÈCES					TYPE DE FOURS EN USAGE				NOMBRE D'EMPLOIS										CAPACITÉ NOMINALE DE DE LA FONDERIE* 1986 TONNES COURTES
	Grise	Ductile	Blanche	Alliée	Au Carbone	Faiblement alliés	Au manganèse	Fortement alliés	100 lbs	500 lbs	2 000 lbs	5 000 lbs	5 000 lbs+	Cubilot	Induction	Huile	Arc	- 15	15 à 30	30 à 50	50 à 80	80 à 100	100 à 150	150 à 200	200 à 250	250 à 300	300 à 350	
16. Fonderie Poitras ltée	X	X							X						X					X								7 400
17. Fonderie Saguenay ltée	X	X	X										X	X	X		X			X								3 500
18. Bibby Ste-Croix inc.	X									X				X	X										X			37 000
19. Fonderie St-Anselme ltée	X	X	X									X		X				X										7 500
20. Fonderie de Thetford 1969 inc.	X	X	X								X				X					X								800
21. Laforo inc.	X	X							X						X					X								11 000
22. Fonderie Ouellet (1985) inc.	X		X							X				X				X										820
23. Hooker enr.	X		X							X					X			X										240
24. Fonderie Marcoux inc.	X									X				X	X			X										1 200
1. Fonderie CSF					X	X	X	X					X				X										X	32 000
2. Griffin Canada inc.					X						X						X							X				52 000
3. Abex ltée					X	X	X	X					X				X								X			10 500
4. Métallurgie Frontenac ltée					X	X	X	X					X				X					X						6 000
5. Unitcast inc.					X	X	X	X			X						X						X					3 000

* La capacité nominale inclut la capacité totale de tous les équipements auxiliaires au(x) four(s) de fusion.

TABLEAU 2

GRILLE EXPORTATIONS - IMPORTATIONS

EXPORTATIONS

1. Moulages en fonte

	Québec		Canada	
	Tonnes courtes	000 $	Tonnes courtes	000 $
1984	3 044	3 830	96 411	114 008
1985	3 278	3 824	88 763	103 333
1986	2 850	3 621	91 288	106 934

2. Moulages en acier

1984	832	1 903	8 003	12 367
1985	597	1 840	4 205	7 690
1986	514	1 696	4 878	10 325

IMPORTATIONS

1. Moulages en fonte grise

1984	1 094	1 884	30 169	30 974
1985	591	1 355	20 079	22 374
1986	1 433	2 653	26 015	32 129

2. Moulages en fonte malléable

1984	90	257	4 433	6 751
1985	224	635	1 942	4 569
1986	194	505	3 601	7 268

3. Moulages en acier

1984	2 325	7 288	5 801	21 154
1985	5 921	12 250	10 247	30 114
1986	5 607	12 344	9 831	28 299

Note: Importations - province de dédouanement
Exportations - province de chargement

Source: Statistique Canada

ANNEXE 1

LISTE DES FONDERIES QUÉBÉCOISES DE FONTE

1) M. Gilbert Guérette
Président
Belgen inc.
4475, boul. Saint-Joseph
Drummondville Québec)
J2B 1T8
(819) 477-2434

2) M. Emery Cormier
Président
Fonderie Cormier inc.
621, rang Saint-Charles
Joliette (Québec)
J0K 3L0
(514) 756-8319

3) M. Richard Fortin
Président
Fonderie Waterloo inc.
C.P. 1370
Waterloo (Québec)
J0E 2N0
(514) 539-2689

4) M. Louis Matteau
Président
Fonderie Grand-Mère ltée
888, 7e Avenue Sud
Grand-Mère (Québec)
G9T 5L1
(819) 538-3314

5) M. Roland Zane
Directeur général
Darling Duro ltée
140, rue Prince
Montréal (Québec)
H3C 2N2
(514) 866-3451

6) M. Roland Vaillancourt
Directeur, Division des
produits de fonte
Forano inc.
C.P. 1200
Plessisville (Québec)
G6L 2Y9
(819) 362-7361

7) M. Léo Veilleux
Directeur de l'usine
Norcast inc.
105, avenue de la Fonderie
Mont-Joli (Québec)
G5H 1W2
(418) 775-4358

8) M. Georges F. Dunphy
Directeur de l'usine
Jenkins Canada inc.
170, boul. Saint-Joseph
Lachine (Québec)
H8S 2L6
(514) 637-5871
M. Clifford Sargeant, prés.
M. C. Picotte, vice-prés.

9) M. Gilles Daigneault
Directeur général
Fonderie Laperle (1985) inc.
C.P. 148
Saint-Ours (Québec)
J0G 1P0
(514) 785-2205

10) M. René Laroche
Directeur général
Fonderie Laroche ltée
C.P. 69
Pont Rouge (Québec)
G0A 2X0
(418) 873-2516

11) M. Alain Pérusse
Président
La Fonderie de Lauzon ltée
50, rue Normandie
Lauzon (Québec)
G6V 3J7
(418) 837-0273

12) M. Pierre Vreyen
Directeur général
Fonderie Magotteaux Canada
C.P. 369
Magog (Québec)
J1X 3W9
(819) 843-0443

13) M. Jean-Claude Ferron
Directeur général
Mueller Canada inc.
230, rue Castonguay
Saint-Jérôme (Québec)
J7Y 2J7
(514) 436-2288

14) M. Alain Jodoin
Président directeur général
Fonderie Nova inc.
17525, av. de la Concorde S.
Saint-Hyacinthe (Québec)
J2T 3K4
(514) 773-1194

15) M. Herbain Provost
Président
Fonderie Napierville ltée
449, rue Saint-Jacques
Napierville (Québec)
J0J 1L0
(514) 245-3335

16) M. Gérard Cloutier
Vice-président
Fonderie Poitras ltée
C.P. 280
L'Islet (Québec)
G0R 2C0
(418) 247-5041

17) M. Réjean Dubuc
Président directeur général
Fonderie Saguenay ltée
C.P. 1118
Chicoutimi (Québec)
G7H 5G4
(418) 545-8181

18) M. Pierre Biron
Vice-président et
directeur général
Fonderies Bibby-
Sainte-Croix inc.
6200, rue Principale
Sainte-Croix (Québec)
G0S 2H0
(418) 926-3262

19) M. Marcel Baillargeon
Président
Fonderie St-Anselme Ltée
1, rue de la Fonderie
C.P. 577, St-Anselme
(Québec) G0R 2N0
(418) 885-4487

20) M. Georges Houle
Directeur d'usine
La Fonderie de Thetford
1969 inc.
700, rue Notre-Dame Nord
Thetford Mines (Québec)
G6G 2S7
(418) 335-9149

21) M. Jean-Guy Gosselin
Président
Fonderie industrielle
Laforo inc.
C.P. 69
Sainte-Claire (Québec)
G0R 2V0
(418) 883-2255

22) M. Denis Gauthier
Président
Fonderie Ouellet (1985) inc.
C.P. 118
Saint-Léonard-d'Aston
(Québec)
J0C 1M0
(819) 399-2012

23) M. Thomas Hooker
Hooker enr.
2568, 2e Concession
Route rurale N° 2
Athelstan (Québec)
J0S 1A0

24) M. Benoît Marcoux
Président
Fonderie Benoît Marcoux inc.
Rang N° 8
Laurierville (Québec)
G0S 1P0
(819) 365-4371

ANNEXE 2

LISTE DES FONDERIES QUÉBÉCOISES D'ACIER

1) M. Serge Perron
Directeur général
La Fonderie CSF
5227, rue Notre-Dame Est
Montréal (Québec)
H1N 3K5
(514) 255-4041

2) M. Luc A. Jubinville
Vice-président et directeur général
Griffin Canada inc.
1375, rue Brouillette
Saint-Hyacinthe (Québec)
J2T 2G7
(514) 774-5311

3) M. D. Hewitt
Directeur général
Les Industries Abex ltée
C.P. 370
Joliette (Québec)
J6E 6H5
(514) 756-4531
M. F. Beauséjour
Directeur adjoint

4) M. Denis Rousseau
Président directeur général
Métallurgie Frontenac ltée
C.P. 249
Thetford Mines (Québec)
G6G 5S9
(418) 338-3171

5) M. Doyon
Surintendant général
Unitcast du Canada inc.
455, rue Belvédère Sud
Sherbrooke (Québec)
J1H 4B7
(819) 564-1597